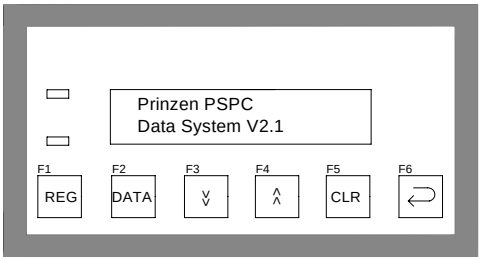


Manuel d'utilisation MMI 2.1

Prinzen Machines BV Aalten – Pays Bas

Tous les droits sont réservés.
Les informations fournies par Prinzen Machines BV ne peuvent pas, en partie ou entièrement, être copiées, archivées et/ou publiées, sans la permission écrite de Prinzen Machines BV.

Toutes informations concernant les constructions, les matériaux et les méthodes de production sont présentes dans les informations générales. Attention, notez bien que les spécifications trouvées ici sont susceptibles de changer dans le temps.

L'information fournie est validée pour le modèle standard. Prinzen Machines BV n'accepte aucune responsabilité pour les dommages causés en partie sur une machine qui soit différentes du modèle standard.

Prinzen Machines BV n'accepte aucune responsabilité, pour les erreurs ou les informations incorrectes trouvées dans cette publication ou aux conséquences de ces erreurs.

PREFACE

A propos de ce document.

Ce document est destiné à être le manuel de référence, pour les utilisateurs qualifiés travaillant avec la machine qui est représentée sur la couverture de ce document. Conserver ce manuel toujours à la même place. Si le manuel est perdu ou endommagé, commander une nouvelle copie.

Ce manuel donne les informations sur la sécurité, les spécifications techniques, les instructions de manipulation et la maintenance. Avant toute manipulation sur cet équipement, vous devez lire ce manuel et être conscient de toutes les informations inscrites.

L'emballeuse spéciale de Prinzen (Prinzen Spécial Packer Compact) a été soigneusement développée et approuvée par la norme CE. Les modifications de la machine ou de ces composants ne seront pas approuvés par la norme CE et, par conséquent n'est pas autorisé.

La machine a été entièrement inspectée avant l'expédition.

Chaque machine a un numéro unique d'identification qui est gravé sur la plaque signalétique. Lorsque vous contacterez un service technique, prévoyez le numéro de l'équipement.

Prinzen Machines BV n'est pas responsable des dommages ou des pannes causées par de mauvais entretiens. Suivre les instructions fournies dans le manuel.

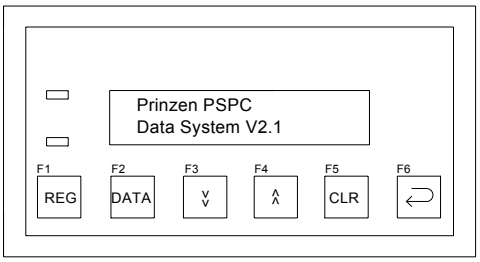
Direction d'utilisation.

Tous utilisateurs de la machine ou personne proche de la machine, doivent être conscient du contenu de ce manuel. Tous les opérateurs travaillant sur l'emballeuse PSPC doivent être formés aux différentes opérations et aux différentes procédures de sécurités présentes dans ce manuel.

Ne jamais changer les procédures.

Ce manuel doit être accessible par tout le personnel : les opérateurs ou le personnel travaillant à proximité de la machine.

Interface d'utilisation MMI (version 2.1)



Menu principal

L'interface d'utilisation est un écran, implanté dans la console de commande, et offre les possibilités suivantes :

- Ecran de contrôle → Montre l'état actuel de la machine (raison pour laquelle elle s'est arrêtée)
- Menu des calculateur d'œufs → 8 compteurs sont disponibles dans ce menu, ils peuvent être choisis, visualisés et réunitialisés.
- Menu service → Dans ce menu, différents réglages peuvent être fait pour ajuster ou pour configurer la programmation du client.
- Mise en fonctionnement du tapis → Contrôler le convoyeur à œuf sans que la machine ne fonctionne.

ECRAN D'OUVERTURE :
Dès que l'interrupteur principal est tourné sur la position ON, l'interface d'utilisation commence une courte séquence de test. Quand cette séquence est terminée, l'état de la machine apparaît à l'écran. Cela nous montre l'état actuel de la machine (la raison pour laquelle la machine s'est arrêtée, l'action qui est en cours, etc…). Quand la machine fonctionne, l'affichage permet également de voir un compteur à œufs qui se réinitialisera automatiquement dès que l'interrupteur principal se trouve sur la position ON. En appuyant sur la touche F6, le menu principal apparaîtra ("PRINZEN PSPC").

MENU PRINCIPAL :
Dans le menu principal, il y a 4 sous menu disponibles.
Par une pression sur la touche F1, le sous menu suivant apparaîtra, et en appuyant sur la touche F2 le sous menu précédent apparaîtra.
Dès que le sous menu désiré est affiché sur l'écran, il peut être sélectionné par en appuyant sur la touche F6.

Les SOUS MENUS :

Dans le menu principal, 4 sous menus peuvent être sélectionnés eux-mêmes divisés dans différents menus.

Menu principal
- Écran de contrôle
- Compteur d'œufs
  - Affichage des compteurs
  - Sélection d'un compteur
  - Réinitialiser les compteurs
  - Retour au menu principal
- Menu service
  - Ajustement du mécanisme de transfert
    - Position de ramassage
    - Réglage de la position du plateau
    - Retour au menu précédent
  - Temporisation du convoyeur à œufs par un minuteur
    - Temporisation pour la mise en route du convoyeur.
    - Temporisation pour la mise en arrêt du convoyeur.
    - Retour au menu précédent
  - Réglage du nombre d'essai du dépileur
  - Déterminer le nombre de plateaux pour l'empileur
  - Contrôle de la position de l 'encodeur
  - Aspiration ON / standby
  - Capteur de contrôle
    - Détection de gobelet
    - Début du transfert
    - Détection d'œuf
      - Cellule de détection 1t/m7 on/off
      - Retour au menu précédent
    - Retour au menu précédent
  - Retour aux réglages d'origine (usine)
  - Retour au menu principal
- Mise en fonctionnement du tapis du convoyeur à œuf

Écran de contrôle

Le sous menu « Status display » (écran de contrôle) montre l'état actuel de la machine. Dès que la machine s'arrête, l'écran nous en indique la raison (par exemple : bouton stop enclenché, etc…).
Quand la machine fonctionne, un compteur d'œuf apparaît et compte tous les œufs passés devant la cellule de détection. Le compteur d'œuf sera réinitialisé dès que l'on met l'interrupteur principal sur la position ON.
L'écran de contrôle (status display), le menu principal peut être sélectionné en appuyant sur la touche F6
*** Les messages possibles sont affichés dans l'attachement D**

Compteur d'œufs

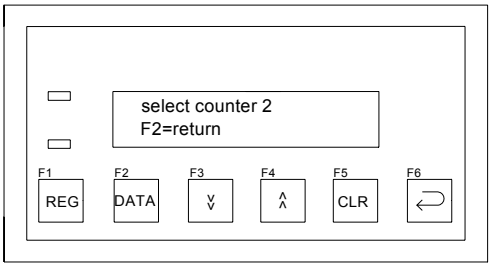
Dans le menu « compteur d'œufs » (Egg counter), il y a 8 compteurs. Ces compteurs peuvent être sélectionnés, visualisés ou réinitialisés. Appuyé sur F6 quand le menu « compteur d'œufs » apparaît. En appuyant sur F1, on peut atteindre le sous menu suivant, et en appuyant sur F2 on retourne au sous menu précédent.

Visualisation des compteurs

Appuyer sur F1 / F2 permet de passer d'un compteur à l'autre.
Les compteurs de C1 à C6 sont des lots de compteurs, qui peuvent être utilisés comme compteurs pour différents bâtiments.
Le total du compteur 1 indique le total de la somme des compteurs C1 à C6.
Le total du compteur 2 indique la quantité d'œufs emballés par la machine, ce compteur ne peut pas être réinitialisé.
L'écran d'un compteur qui indique « actif » comptabilise les œufs qui ont été détectés.
Avec le sous menu « retour au menu précédent » (back to previous menu), le menu compteur d'œufs apparaît.

Sélection du compteur

En sélectionnant un des six compteurs, les prochains œufs seront ajoutés à ce compteur. En sélectionnant le compteur "0 ", les œufs ne seront comptés par aucun d'eux.
Comment sélectionné un compteur : appuyer sur F6 dès que l'écran "select counter (sélection du compteur) "apparaît.
Pour changer de compteur, appuyer sur F6. Avec F4, le compteur choisi peut être incrémenté.
Si vous désirez sélectionner un autre compteur, appuyer plusieurs fois sur F6 jusqu'à ce que le compteur souhaité apparaisse.
Quand le compteur souhaité s'affiche à l'écran, appuyer sur F6 pour le valider.
En appuyant sur F2, le menu compteur d'œuf réapparaîtra à nouveau.



Réinitialisation des compteurs

Les compteurs C1 à C6 et le total compteur 1 peuvent être réinitialisés, alors que le total compteur 2 ne peut pas l'être.
En sélectionnant " Reset counter (Réinitialisation des compteurs) " avec F6 et en appuyant sur F5 tous les compteurs seront mis à zéro à l'exception du compteur global (compteur total2).
Appuyé sur F6 pour retourner au menu compteur d'œufs.

Retour au menu précédent

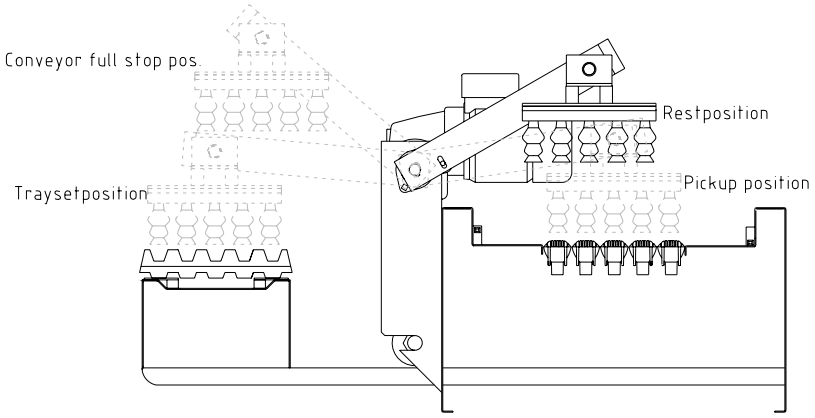
Appuyé sur F6 pour retourner au menu principal.

Menu service

Le menu service contient plusieurs sous menus pour "les réglages délicats " de la machine. Il contient aussi des réglages pour ajuster la machine aux besoins des clients.

Ajustement du mécanisme de transfert

Le bras de transfert a 4 positions, position arrêt, position d'aspiration, convoyeur en position d'attente et position de remplissage d'alvéole (cf. figure ci-dessous). La position arrêt est générée automatiquement par la position d'aspiration, le convoyeur en position d'attente est généré automatiquement par la position de remplissage d'alvéole. La position d'aspiration et la position de remplissage sont ajustables.



Position d'aspiration

La hauteur des ventouses d'aspiration au-dessus des gobelets est ajustable.

- —► Appuyer sur F6 et faites le choix entre " le transfert vers les gobelets " et " le transfert vers le convoyeur " (avec F1/ F2).
- —► En appuyant sur F3, le bras de transfert se déplace dans la direction voulue. A chaque impulsion sur F3, le bras de transfert effectue un petit pas. En basculant entre les écrans de " transfert vers les gobelets " et " le transfert vers le convoyeur " une autre direction peut être sélectionnée.
- —► Lorsque la position souhaitée est atteinte, (réglage usine = aspiration par ventouse à 5 mm du convoyeur de gobelets) aller à l'écran " réglage de position en appuyant sur F6 "(avec la touche F1) et appuyer sur F6 pour reconnaître la position. Un nouvel écran apparaîtra et indiquera si la position est acceptable ou non.
  Si vous ne voulez pas changer position actuelle d'aspiration, il suffit simplement de retourner au menu précédent et d'appuyer sur F6.

Réglage de la position de remplissage d'alvéole

La hauteur des ventouses d'aspiration vers le convoyeur (de plateau) est ajustable :

- —► Appuyer sur F6 et faite un choix entre " le transfert vers les gobelets " et " le transfert vers le convoyeur " (avec F1/ F2)
- —► En appuyant sur F3, le bras de transfert se déplace dans la direction voulue. A chaque impulsion sur F3, le bras de transfert effectue un petit pas. En basculant entre les écrans de " transfert vers les gobelets " et " le transfert vers le convoyeur " une autre direction peut être sélectionnée.
- —► Quand la position souhaitée est atteinte, (réglage usine = aspiration par ventouse à 5 mm du convoyeur de gobelets) aller à l'écran " réglage de position en appuyant sur F6 "(avec la touche F1) et appuyer sur F6 pour reconnaître la position. Un nouvel écran apparaîtra et indiquera si la position est acceptable ou non.
  Si vous ne voulez pas changer position actuelle de collecte, il suffit simplement de retourner au menu précédent et d'appuyer sur F6.

Retour au menu précédent

En appuyant sur F6, vous retournerez au "menu service".

Contrôle du convoyeur à œuf, réglage des temporisations.
Dans ce menu, les temporisations contrôlant automatiquement la mise en route et l'arrêt des convoyeurs à œufs peuvent être réglés.

Temporisation de mise en route du convoyeur
Le temps de mise en route correspond au temps entre le déclenchement des interrupteurs de contrôle (lorsque le palpeur n'est actionné). Si ce délai est trop court, le convoyeur à œuf s'arrêtera et redémarrera souvent. Si le réglage de ce délai est trop long, le convoyeur d'approvisionnement sera vide, et par conséquent le temps mis par les prochains œufs pour arriver aux portes sera trop long.
Changer le temps, voir attachement C ;
(Réglage production = 2 secondes)

Temporisation pour arrêter le convoyeur
Ce temps correspond à la pression des œufs sur le palpeur. Si ce délai est trop court, les convoyeurs à œufs s'arrêteront juste après qu'un œuf ait touché le capteur de pression. Si cette fois, le délai est trop long, alors trop d'œufs circuleront sur le tapis noir de l'emballeuse ce qui aura pour cause de créer une trop grande pression sur les portes.
Changer le temps, voir attachement C ;
(Réglage production = 2 secondes)

Réglage du nombre d'essai du dépileur
Le nombre d'essai correspond au nombre de fois que le dépileur essaie de prendre une alvéole pour la mettre sur le tapis.
Comment changer cette valeur ? Appuyer sur F6 pour changer la valeur et sur F4 pour l'augmenter. Quand le numéro souhaité s'affiche à l'écran, appuyer sur F6 pour le valider. En appuyant sur F2, le menu service apparaîtra de nouveau.
(Réglage production = 3 répétitions).

Déterminer le nombre d'alvéole pour l'empileur
La quantité de plateaux alvéolés empilés est ajustable.
Comment changer cette valeur ? Appuyer sur F6 pour changer la valeur et sur F4 pour l'augmenter. Quand le nombre souhaité s'affiche à l'écran, appuyer sur F6 pour le valider. En appuyant sur F2, le menu service apparaîtra de nouveau.
(Réglage usine = 6 alvéoles)

Contrôle de la position de l'encodeur
La valeur de l'encodeur actuel est montrée ici. Si un "F " est affiché avant le numéro, ce numéro est négatif. Cette fonction sert uniquement à être lu.

Aspiration ON / STANBY
Il y a 2 possibilités de contrôler la pompe à vide ;
Quand " la position on " est sélectionnée, la pompe à vide continuera de tourner tant que l'interrupteur principal sera sur ON.
Quand " la position STANBY " est sélectionnée, la pompe à vide sera alimentée tant que la machine sera en mode RUN (marche), et ne s'arrêtera que lorsque la machine en aura reçu l'ordre par une impulsion sur le bouton STOP, à moins que le bras de transfert ne soit pas en position repos.
La sélection est obtenue par une impulsion sur F4. (L'écran affichera le mode actuel; ON ou STANBY).

Capteur de contrôle

Détection entre les rouleaux et les gobelets
Avec cette fonction, la détection entre les rouleaux et les gobelets par une barrière photo électrique de sécurité peut être éteinte. La machine fonctionne normalement, sans contrôle si tous les œufs sont transférés correctement des rouleaux aux gobelets.
La sélection est obtenue par une impulsion sur F4. (L'écran affichera le mode actuel; ON ou STANBY).

Début du transfert
Avec cette fonction, la barrière photo électrique de début de transfert peut être activé. Le bras de transfert effectuera un transfert automatique toutes les 6 rangées de gobelet, et restera derrière les œufs qui n'ont pas été détectés.
La sélection est obtenue par une impulsion sur F4. (L'écran affichera le mode actuel; ON ou STANBY).

Détection d'œuf
Avec cette fonction, la cellule photo électrique de détection d'œuf peut être éteinte individuellement. Les rouleaux tourneront régulièrement tant qu'il n'y aura pas d'œuf sous la cellule photo électrique.
La sélection est obtenue par une impulsion sur F6, et permet de sélectionner la cellule voulue. Utiliser F4 pour mettre sur ON ou OFF. (L'écran affichera le mode actuel).

Retour au menu précédent
Appuyer sur F6 pour retourner au " menu service ".

Retour aux réglages usine.
Appuyer sur F6 pour réinitialiser les valeurs suivantes : retour aux réglages usine ; le capteur de contrôle, la hauteur d'empilement, la répétition du dépileur, l'alimentation automatique par convoyeur à oeuf, les minuteurs pour le contrôle du convoyeur à œuf et les compteurs actifs.

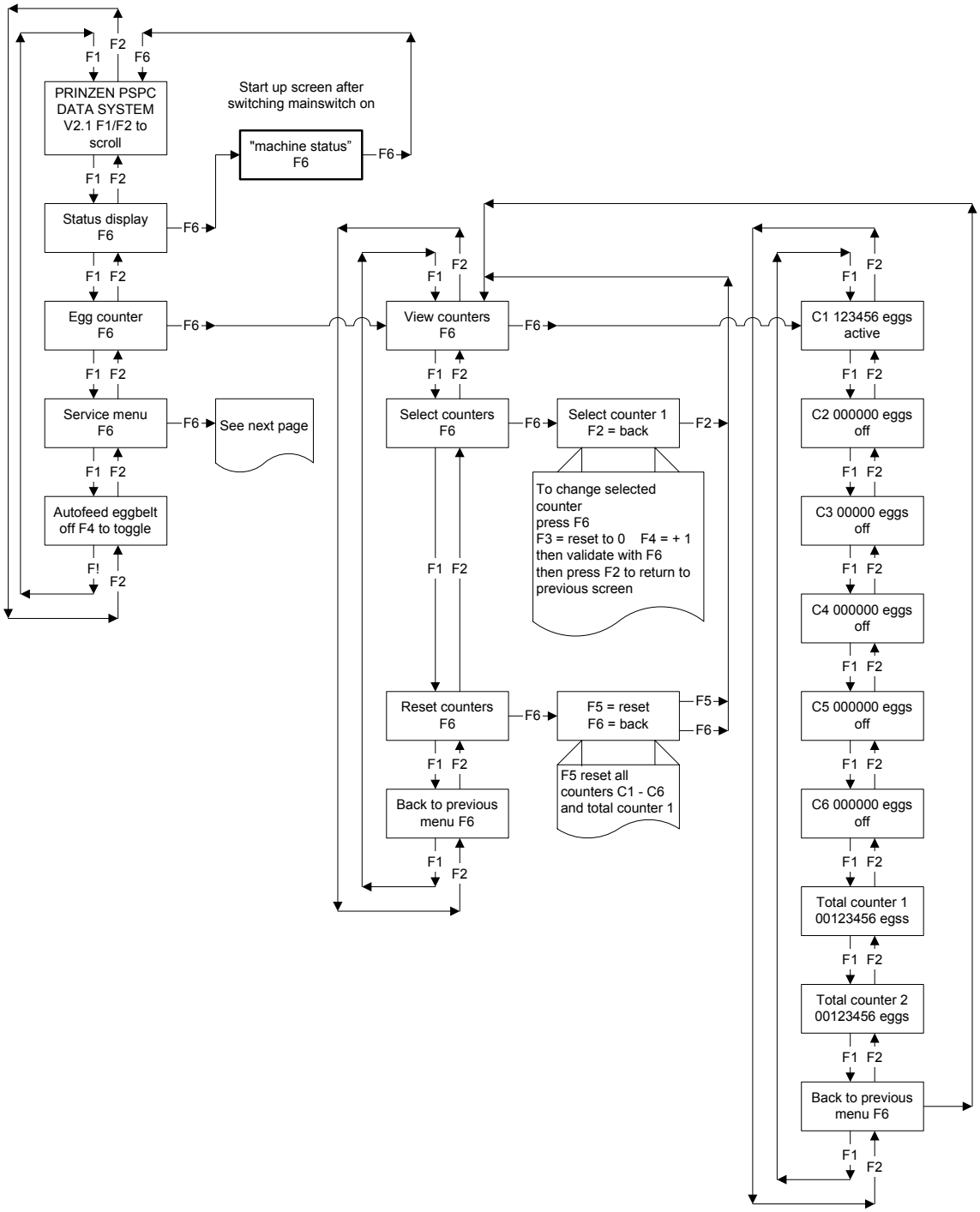
Retour au menu précédent

Appuyer sur F6 pour retourner au menu principal.

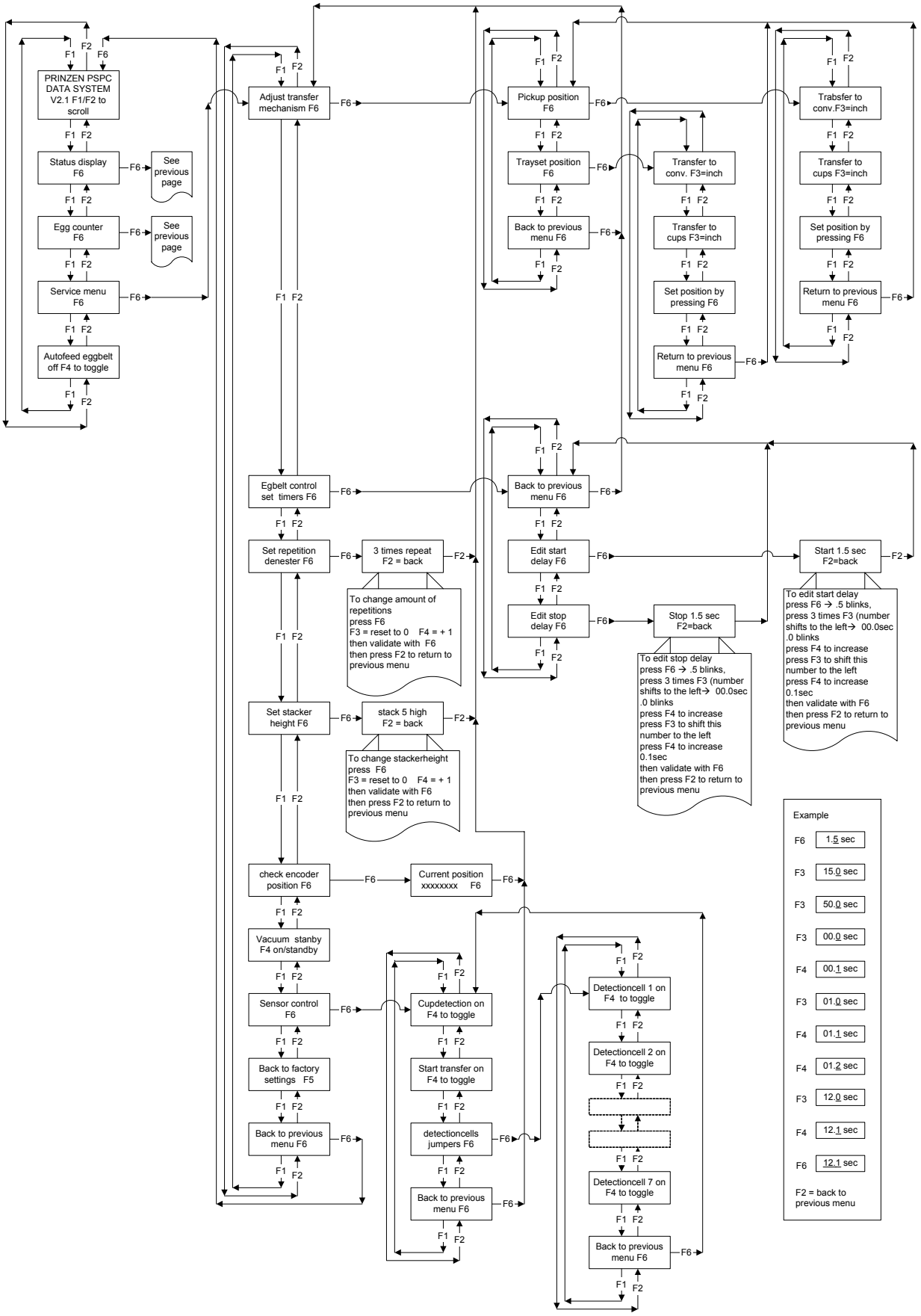
"Mise en fonctionnement du tapis"

Pour mettre en marche les convoyeurs à œufs***** et le tapis d'approvisionnement de la PSPC sans mettre la machine en route, appuyer sur F4. Les convoyeurs s'arrêteront automatiquement dès que le premier œuf atteint soit l'une des cellules photo électrique, soit par une pression sur un des boutons poussoirs.
***** les convoyeurs à œufs seront seulement alimentés lorsqu'une connexion aura été faite entre la PSPC et l'armoire du convoyeur à œuf.

Attachement A Arborescence des compteurs



Attachement B Arborescence Générale


PRINZEN PSPC DATA SYSTEM V2.1 F1/F2 to scroll
Status display F6
See previous page
Egg counter F6
See previous page
Service menu F6
Autofeed eggbelt off F4 to toggle
Adjust transfer mechanism F6
Pickup position F6
Trayset position F6
Back to previous menu F6
Transfer to conv. F3=inch
Transfer to cups F3=inch
Set position by pressing F6
Return to previous menu F6
Trabsfer to conv.F3=inch
Transfer to cups F3=inch
Set position by pressing F6
Return to previous menu F6
Egbelt control set timers F6
Back to previous menu F6
Set repetition denester F6
3 times repeat F2 = back
To change amount of repetitions press F6 F3 = reset to 0 F4 = + 1 then validate with F6 then press F2 to return to previous menu
Edit start delay F6
Edit stop delay F6
Stop 1.5 sec F2=back
To edit stop delay press F6 → .5 blinks, press 3 times F3 (number shifts to the left→ 00.0sec .0 blinks press F4 to increase press F3 to shift this number to the left press F4 to increase 0.1sec then validate with F6 then press F2 to return to previous menu
Start 1.5 sec F2=back
To edit start delay press F6 → .5 blinks, press 3 times F3 (number shifts to the left→ 00.0sec .0 blinks press F4 to increase press F3 to shift this number to the left press F4 to increase 0.1sec then validate with F6 then press F2 to return to previous menu
Set stacker height F6
stack 5 high F2 = back
To change stackerheight press F6 F3 = reset to 0 F4 = + 1 then validate with F6 then press F2 to return to previous menu
check encoder position F6
Current position xxxxxxxx F6
Vacuum stanby F4 on/standby
Sensor control F6
Back to factory settings F5
Back to previous menu F6
Cupdetection on F4 to toggle
Start transfer on F4 to toggle
detectioncells jumpers F6
Back to previous menu F6
Detectioncell 1 on F4 to toggle
Detectioncell 2 on F4 to toggle
Detectioncell 7 on F4 to toggle
Back to previous menu F6
Example
F6 1.5 sec
F3 15.0 sec
F3 50.0 sec
F3 00.0 sec
F4 00.1 sec
F3 01.0 sec
F4 01.1 sec
F4 01.2 sec
F3 12.0 sec
F4 12.1 sec
F6 12.1 sec
F2 = back to previous menu

Attachement C Fonctions Globales

Clés des fonctions globales :

- F1 aller à l'écran suivant.
- F2 aller à l'écran précédent.
- F3 - ajustement du bras de transfert ; presser F3 pour régler le bras.
  - changer des valeurs numériques; voir la prochaine fenêtre*.
- F4 - Mise en route de plusieurs fonctions*
  - changer des valeurs numériques; voir la prochaine fenêtre*.
- F5 réinitialiser *
- F6 -aller au niveau supérieur* (retour)
  -valeur reconnue* (Valider)

* Fonctions clés dépendant de l'affichage à l'écran.

Changement des valeurs numériques :

- Une valeur peut être changer de la manière suivante
- Après avoir appuyé sur F6, le numéro à droite de la virgule clignotera
- En appuyant sur F3 tous les numéros se déplaceront d'une position vers la gauche et un 0 se placera à droite de la virgule.
- Répéter l'opération jusqu'à ce que tous les numéros se changent en 0.
- En appuyant sur F4, le numéro le plus à droite sera incrémenté.
- Répéter l'opération jusqu'à ce que tous les numéros désirés apparaissent.
- En appuyant sur F3 tous les numéros se déplaceront vers la gauche et un 0 se placera à droite de la virgule.
- Répéter l'opération jusqu'à ce que la valeur souhaitée apparaisse.
- Appuyer sur F6 pour reconnaître.

Exemple

F6	1.5 sec
F3	15.0 sec
F3	50.0 sec
F3	00.0 sec
F4	00.1 sec
F3	01.0 sec
F4	01.1 sec
F4	01.2 sec
F3	12.0 sec
F4	12.1 sec
F6	12.1 sec

F2 = back to previous menu

Attachement D Messages possibles sur l'écran de contrôle.

- Machine en marche 01234567 oeufs : La machine fonctionne.
- Attente des œufs 01234567 oeufs : La machine attend les œufs.
- La machine à l'arrêt par le bouton STOP: La machine est arrêtée par une impulsion sur le bouton stop.
- Appuyer sur START pour commencer: Le bouton Start doit être pressé pour mettre en route la machine après un cycle d'initialisation.
- Arrêt d'urgence, débloquer le bouton et appuyer sur Start: Débloquer le bouton de sécurité d'arrêt d'urgence en tournant vers la droite (direction de la flèche) et appuyer sur Start (si le message reste, cela indique que le bouton d'arrêt d'urgence est resté enclenché).
- L'œuf n'est pas attrapé par une ventouse d'aspiration : La barrière photo électrique à la fin des rangées de gobelets a détecté un œuf qui n'a pas été récupéré. Enlever l'œuf et appuyer sur Start pour continuer.
- Arrêt du transfert : La cellule photosensible de transfert entre les rouleaux et les gobelets a détecté un œuf qui n'est pas bien positionné. Enlever l'œuf et appuyer sur Start pour continuer.
- Dépileur en défaut, pas d'alvéole en sortie : Le nombre d'essai du dépileur a été effectuer, et il n'y a toujours d'alvéoles sur le convoyeur. Enlever le défaut ou placer un nouveau plateau.
- Convoyeur rempli : La sortie du convoyeur est remplie, auquel cas le bras de transfert ne peut pas libérer d'œufs. Enlever le plateau pour pouvoir continuer.
- Recherche… : La machine est occupé avec son test de début de séquence.
- Contrôle de détection de gobelet / flaps, puis appuyer sur Start : Flaps sont en dehors de leurs positions ou alors quelque chose est entre la barrière photo de détection de gobelet durant la séquence de départ.
- Défaut de transfert : Le mouvement du bras de transfert prend trop de temps (problème moteur ou problème renversement)
- Dépileur à l'arrêt : Tourner l'interrupteur sur la position automatique.
- Séquence de départ de l'empileur… : l'empileur est occupé en position initiale
- Défaut de l'empileur, appuyer sur Start pour réessayer : l'empileur a détecté un défaut durant son cycle, appuyer sur Start pour réessayer.